

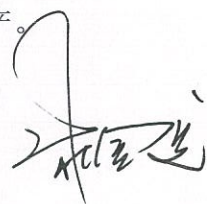
一詮科技(中国)有限公司改扩建项目(二期)
竣工环境保护验收意见

2024年09月14日一詮科技(中国)有限公司组织环境影响报告编制单位代表、验收监测报告编制单位代表、技术专家等组成验收工作组,根据一詮科技(中国)有限公司改扩建项目竣工环境保护验收监测报告表并对照《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》,严格依照国家有关法律法规、建设项目竣工环境保护验收技术规范/指南、本项目环境影响评价报告书(表)和审批部门审批决定等要求对本项目进行验收,提出意见如下:

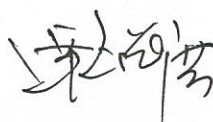
一、工程建设基本情况

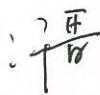
(一)建设地点、规模、主要建设内容

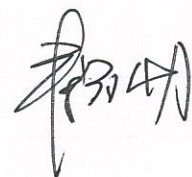
一詮科技(中国)有限公司位于江门市江海区金辉路九号,二期工程新增LED支架产能为总支架产能的50%,线路板产能为线路板总设计产能的49%,二期工程竣工后全厂LED支架、线路板产能达到各自总设计产能的100%,灯珠未投产。



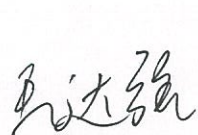














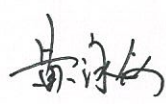




表1 本项目产品方案及生产规模一览表

项目	序号	产品名称		单位	环评审批		实际建设			是否与环评一致		
					年产量	备注	年产量				备注	
							改扩建项目(一期)	改扩建项目(二期)	本次建设后全厂			
LED 支架及灯珠	1	LED 支架		亿个/年	110.48	电镀种类：铜、镍、银； 总电镀面积约 1325.75 万 m ² /a	55.24	55.24	110.48	电镀种类：铜、镍、银； 总电镀面积约 1325.75 万 m ² /a	是	
	2	LED 灯珠		万粒/年	2400	无电镀，利用支架进行封装	0	0	0	无电镀，利用支架进行封装	待后期建设	
线路板	3	柔性板	双面板	万 m ² /a	9	电镀种类：铜、镍、金； 总电镀面积为 1752.76 万 m ² /a	9	0	9	电镀种类：铜、镍、金； 总电镀面积为 1752.76 万 m ² /a	是	
			多层板	4 层	万 m ² /a		3	0	3		3	是
				6 层	万 m ² /a		3	0	3		3	是
	4	刚性板	4 层	万 m ² /a	22		22	0	22		是	
			6 层	万 m ² /a	20		0	20	20		是	
	5	HDI 板	6 层	万 m ² /a	4		0	4	4		是	
			8 层	万 m ² /a	2		0	2	2		是	
	6	软硬结合板	2 层	万 m ² /a	5		5	0	5		是	
			4 层	万 m ² /a	2		0	2	2		是	
	合计			万 m ² /a	70		36	34	70		是	

刘学强

刘学强

刘学强

刘学强

刘学强

表2 项目工程组成

序号	工艺	设备名称	设计规格型号	批准数量 (台/条)	一期(台/条)	二期	二期后全厂	是否与环评 一致	备注
LED 项目设备									
1	冲压	冲床	40 吨	15.00	5	10	15.00	是	/
2		冲床	60 吨	25	43	0	43	否	二期不新增
3		冲床	80 吨	5	8	0	8	否	二期不新增
4		卷料机	—	45	21	24	45	是	/
5		收料机	—	10	0	10	10	是	/
6		载料机	—	45	29	16	45	是	/
7	电镀	电镀线 SMD	—	5	3	2	5	是	/
8		电镀线 LAMP	—	7	3	4	7	是	/
9		裁切机	—	5	0	5	5	是	/
10		裁切送料机	—	25	0	25	25	是	/

王

李

王
3
王

王
王
王

王
王
王

11		裁切收料机	—	25	14	11	25	是	/
12	封装	固晶机	AD830	60	0	0	0	分期建设	/
13		焊线机	IHAWK	8	0	0	0	分期建设	/
14		点胶机	MusASHi	8	0	0	0	分期建设	/
15		LED 烤箱	KRD-370WA	8	0	0	0	分期建设	/
16		测试机	OS-2000	8	0	0	0	分期建设	/
17	射出	SODICK 射出机	—	8	0	0	0	分期建设	/
18		射出裁切收料机	—	40	0	0	0	分期建设	/
19		双列卷放料机	—	40	0	0	0	分期建设	/
10		粉碎机	7.5HP	40	0	0	0	分期建设	/
21		供料干燥机	DV-15	8	0	0	0	分期建设	/
线路板项目设备									二期不新增
22	裁板、开料	CNC 裁板机		6	13	0	13	否	二期不新增
23		裁磨机		3	11	0	11	否	二期不新增
24		烤板定形		8	8	0	8	是	/

王达强

陈明

孙明

孙明

王达强

王达强

王达强

王达强

王达强

25	内层涂布、蚀刻	涂布线		4	13	0	13	否	二期不新增
26		曝光机		6	6	0	6	是	/
27		内层 AOI 机		43	43	0	43	是	/
28		显影、蚀刻连退膜线		7	7	0	7	是	/
29	压合	棕化线		2	0	2	2	是	/
30		叠合线		2	1	1	2	是	/
31		压合机		4	3	1	4	是	/
32		锣边机		10	10	0	10	是	/
33		自动叠合排版		6	1	5	6	是	/
34		X-Ray 打靶		3	3	0	3	是	/
35		自动 PP 冲孔开料机		6	1	5	6	是	/
36	树脂塞孔	塞孔机		3	0	3	3	是	/
37		烘烤线		2	0	2	2	是	/
38	镭射钻孔	镭射钻孔		8	0	8	8	是	/
39		孔数检测		2	0	2	2	是	/

张

李
苏

梁
陈

5

王达强
刘军

陈

40	机械钻孔	机械钻孔		25	34	0	34	否	二期不新增
41		X-Ray 检查机		2	2	0	2	是	/
42		AOI 机		2	2	0	2	是	/
43		打靶机		3	3	0	3	是	/
44	沉铜	水平沉铜线	35*1.8	1	0	1	1	是	/
45		垂直沉铜线	23*4*3.2	4	3	1	4	是	/
46		黑孔线		1	2	0	2	否	二期不新增
47	电镀铜、锡	电镀铜、锡龙门线	18*7*3.5	4	2	2	4	是	/
48		VCP 电镀铜、锡	30*2*3.6	2	0	2	2	是	/
49	清洗	化学清洗机		4	4	0	4	是	/
50		成品清洗机		4	5	0	5	否	二期不新增
51	镀铜	垂直板电线	11*7*3.5	3	2	1	3	是	/
52		VCP 镀铜线	25*2.4*3.8	1	1	0	1	是	/
53	外层线路	显影机		3	3	0	3	是	/
54		曝光机		6	6	0	6	是	/

陈建

王明 张明 王明

王明

王明

王明

王明

王明

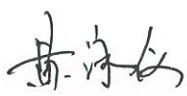
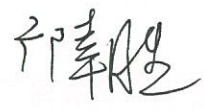
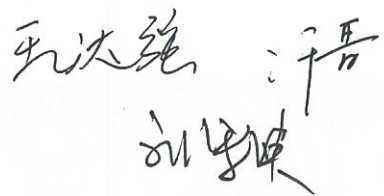
王明

55		蚀刻、退膜、退锡线		3	10	0	10	否	二期不新增
56		AOI 机		10	5	5	10	是	/
57	阻焊	阻焊印刷		15	15	0	15	是	/
58		曝光机		4	16	0	16	否	二期不新增
59		显影线		3	2	1	3	是	/
						0	0	是	/
60	文字印刷	文字印刷线		4	4	0	4	是	/









7


61		印刷机		10	160	0	160	否	二期不新增
62		文字喷墨机		2	1	1	2	是	/
63		后烤		10	47	0	47	否	二期不新增
64	刷磨	刷磨机		20	32	0	32	否	二期不新增
65	化学镍金	化学镍金线	25*2.6*3.2	2	1	1	2	是	/
66	OSP	OSP		1	10	0	10	否	二期不新增
67	喷锡	前处理		1	2	0	2	否	二期不新增
68		喷锡机		1	4	0	4	否	二期不新增
69		后处理		1	2	0	2	否	二期不新增

2023.10.27
苏海

苏海

苏海

刘强 8
王达强

苏海

70	电镍金	电金线	20*4*3.2	1	1	0	1	是	/
71	喷砂	喷砂机		2	4	0	4	否	二期不新增
72	外形	外形成型机		20	44	0	44	否	二期不新增
73		V 槽机		10	50	0	50	否	二期不新增
74	电测试	成品清洗		4	4	0	4	是	/
75		孔检查		3	2	1	3	是	/
76		线路测试		25	23	2	25	是	/
77	FQC	成品外观检查机		30	20	10	30	是	/
78	菲林	光绘机		2	2	0	2	是	/
79		底片检查		20	10	10	20	是	/
公用设备									
80	纯水			7	8	0	8	否	二期不新增
81	空压机			12	25	0	25	否	二期不新增

陈

孙

李

潘

陈

黄

王

印

刘

汤

（二）建设过程及环保审批情况

2018 年，一詮科技（中国）有限公司委托广东智环创新环境科技有限公司开展“一詮科技（中国）有限公司改扩建项目”的环境影响评价工作，该项目于2018 年 8 月 20 日取得了《关于一詮科技（中国）有限公司改扩建项目环境影响评价报告表的批复》（粤环审〔2018〕240 号）。

项目于2023 年 6 月开工建设，2023 年 12 月竣工，于 2024 年 12 月 23 日重新申领了排污许可证（编号：91440700564580899E001Z），2023 年12 月 23 日开始进行竣工调试。

2023 年 11 月 29 日，江门市生态环境局执法人员在现场检查中发现利诺达车间、今阳车间、锦耀车间丝印工序未在密闭空间中进行且车间内部分丝印台未配套废气治理设施，今阳车间洗网工序未在密闭空间中进行且洗网房废气收集管道已脱落，锦耀车间烘烤工序和调墨工序未在密闭空间中进行且部分调墨机和烤箱未配套废气治理设施。江门市生态环境局出具了行政处罚决定书（江江环罚〔2024〕9 号）。建设单位进行整改，包括为利诺达车间、今阳车间、锦耀车间建设了密封的丝印车间，并将丝印废气、烘烤废气和调墨废气接入有机废气处理设施，并缴纳了罚金。

项目已建成内容及其配套的公用辅助工程、环保工程运行正常，，根据现场调查，本项目已建成完成，具备竣工验收监测条件。

（三）投资情况

项目实际总投资 5000 万元人民币，其中环保投资 250 万元人民币。

（四）验收范围

本次验收范围为改扩建项目（二期）的建设内容、污染治理设施建设情况，废气、废水、噪声、固废排放情况以及环评文件、批复落实情况等。

二、工程变动情况

在实际建设过程中，建设单位对环保治理设施处理工艺进行了升级，对比《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》，不属于重大变动，变动情况对比如下。

Handwritten signatures and stamps are present at the bottom of the page, including a large signature on the left and several smaller ones on the right, along with a red circular stamp.

表3 项目变动情况

种类	污染物	产物工序	主要污染物	治理设施及处理工艺	
				环评审批	实际建设
废水	电镀镍废水	电镀镍后清洗工序	pH、总镍	采用“混凝沉淀+MCR(膜化学反应器)+三级 RO 系统+蒸发系统”的处理工艺, 产水回用于化学镍工序后的清洗工序。RO 浓水进入蒸发系统进行蒸发, 系统产生的蒸馏水回用至化学镍工序后的清洗工序, 蒸发残余物当作危险废物委外处理。	电镀镍废水和化学镍废水合并处理, 经“两级物化沉淀+两级 RO 系统”, 产水回用于生产, 浓水进入蒸发系统或作为危废委外处置
	化学镍废水	沉镍后清洗工序	pH、总镍、总磷	采用“混凝沉淀+MCR(膜化学反应器)+两级 RO 系统+蒸发系统”的处理工艺, 系统产水回用于电镀镍工序后的清洗工序。RO 浓水进入蒸发系统进行蒸发, 系统产生的蒸馏水回用至电镀镍工序后的清洗工序, 蒸发残余物当作危险废物委外处理。	
	含银废水	镀银后水洗工序	COD、SS、CN ⁻ 、Ag ²⁺	预处理系统拟采用“两级破氰+混凝沉淀+MCR(膜化学反应器)+两级 RO 系统+蒸发系统”的处理工艺, 系统产水回用于电镀银工序后的清洗工序。RO 浓水进入蒸发系统进行蒸发, 系统产生的蒸馏水回用至电镀银工序后的清洗工序, 蒸发残余物当作危险废物委外处理。	“两级破氰+混凝沉淀+MCR(膜化学反应器)+两级 RO 系统+蒸发系统”的处理工艺, 系统产水回用于电镀银工序后的清洗工序。RO 浓水进入蒸发系统进行蒸发或作为危废委外处置, 系统产生的蒸馏水回用至电镀银工序后的清洗工序, 蒸发残余物当作危险废物委外处理。
	含氰废水	沉/镀金后清洗工序、预镀铜后水洗工序	COD、SS、CN ⁻	采用两级破氰处理, 流入综合废水的均质池, 和其它类水一起进入后续处理。	采用两级破氰处理+混凝沉淀, 流入综合废水的均质池, 和其它类水一起进入后续处理。
	一般有机废	退膜、显影、整孔、膨胀、除胶渣、黑孔、抗氧化等后清洗工序、光亮铜水洗、	COD、SS、Cu ²⁺	经气浮处理, 流入综合废水的均质池, 和其它类水一起进入后续处理。	经气浮处理, 流入综合废水的均质池, 和其它类水一起进入后续处理。

2020.11.11
陈明

陈明

11
陈明

陈明

陈明

水	活化水洗、中和及其水洗工序、镀酸铜后水洗工序、脱脂工序			
络合废水	沉铜工序后水洗工序	pH、COD、总铜、SS、氨氮、甲醛	拟采用“硫化物破络+鸟粪石法+厌氧+好氧”的工艺处理	采用“硫化物破络+混凝沉淀”预处理，尾水进入综合废水处理系统
综合废水	微蚀、酸洗、还原、镀铜、镀锡、退锡、酸性蚀刻、活化、棕化、除油等工序后清洗工序，及其他预处理后废水	pH、COD、总铜、SS、氨氮、总磷	设置一套综合废水处理系统，用于集中处理含氰废水、一般有机废水经预处理的尾水以及综合废水，拟采用“混凝沉淀(两级)+厌氧+好氧+MBR 的处理工艺	采用“混凝沉淀(两级)+水解酸化+兼氧+好氧+生化沉淀的处理工艺，尾水排入市政管网，由高新区污水处理厂进行处理
一般清洗废水	热水洗、活化、刷磨、洗板机酸洗、成品除油、冲污水后清洗工序	pH、COD、SS	作为中水回用处理系统的原水，该系统采用“物化沉淀+TFS-OF+中和+精密过滤+TFS-R0”组合工艺处理，R0 装置产水进入回用水池用于生产工序用水，R0 浓水排入综合废水处理系统均质池，做进一步处理后达标排放。	作为中水回用处理系统的原水，该系统采用“物化沉淀+TFS-OF+中和+精密过滤+TFS-R0”组合工艺处理，R0 装置产水进入回用水池用于生产工序用水，R0 浓水排入综合废水处理系统。
废酸	微蚀、预浸、还原、酸洗、酸性除油、剥挂等工序	pH、COD	经有机废水处理系统进行处理，脱脂废液经均质池收集、调匀后，泵入气浮机中去除浮油，出水再与脱脂废水、高浓度有机废水、废酸混合，利用废酸中的酸度进行酸析反应(如达不到酸析 pH 值的要求，通过加药系统加入硫酸补充酸度)，去除有机废水中大分子有机物，然后再经过“物化沉淀(硫酸亚铁破络反应+混凝一沉+混凝二沉)”组合工艺，处理出水进入有机络合生化进水池。	脱脂废水经气浮处理，流入综合废水的均质池，和其它类水一起进入后续处理。
高浓度有机废水	退膜、显影、整孔、膨胀、除胶渣、黑孔、抗氧化等工序	pH、COD、SS		
脱脂废水		pH、COD、SS、石油类		
脱脂废液	电解除油、热脱除油工序	COD、SS、NH ₃ -N		
废气喷淋废水	废气喷淋	pH、COD、SS	/	进入综合废水处理设施

废气	含尘废气	LED 支架生产：钢板、铁板冲压工序；	颗粒物	粉尘废气经 1 套袋式除尘器处理后经 1 条排气筒高空排放	钢板、铁板冲压无粉尘产生，不进行收集处理
	含尘废气	线路板生产：开料、钻孔、锣边、磨边等工序	颗粒物	粉尘废气经 4 套袋式除尘器处理后经 4 条排气筒高空排放	经 1 套水喷淋+干式过滤处理后经 1 条排气筒高空排放
	含氨废气	碱性蚀刻工序	氨	经 9 套碱液喷淋、2 套 NaOH 溶液+Na2S 溶液喷淋后经 11 条排气筒高空排放	经 9 套酸碱两级喷淋、2 套布袋除尘+碱液喷淋、3 套碱液喷淋处理后经 13 条排气筒高空排放
	酸雾废气	酸洗、预镀铜、镀银、镀镍等工序；酸洗、微蚀等前处理和电镀铜等工序。其中氯化氢产生于酸性蚀刻、沉铜前处理；氨氧化物主要来自剥挂架、退锡以及沉镍金线炸缸工序；	HCl 、H2SO4、NOx		
	含氰废气	主要来自电镀金和化学镀金工序	HCl 、NOx、硫酸雾、氰化氢		
	甲醛废气	主要来自于沉铜工序	甲醛		
	有机废气	点胶、封胶、短烤、长烤工序；内外层涂布油墨、阻焊(丝印绿油)、文字和喷锡等工序	总 VOCs	经 3 套初效过滤器+水喷淋+UV 光解+活性炭吸附后经 3 条排气筒高空排放	经 3 套水喷淋+干式过滤+活性炭+RCO 脱附后经 3 条排气筒高空排放
	喷锡废气	喷锡工序	锡及其化合物、总 VOCs	经 1 套初效过滤器+水喷淋+UV 光解+活性炭吸附后经 1 条排气筒高空排放	经 1 套旋风喷淋+干式过滤+高压静电+活性炭后经 1 条排气筒高空排放

三、环境保护设施落实情况

项目已按照《一詮科技（中国）有限公司改扩建项目环境影响报告表》及其环评批复（粤环审（2018）240 号）的要求落实以下环保措施：

（一）废气

（1）粉尘废气

线路板开料、钻孔、锣边、磨边等工序产生粉尘废气，经 1 套水喷淋+干式

杨云连

杨云连

杨云连

黄沐兴

王明

王明

刘明

刘明

刘明

刘明

过滤处理后经 1 条排气筒高空排放。

(2) 酸碱废气、含氰废气、甲醛废气

碱性蚀刻工序产生碱性废气，主要为氨气；

酸洗、预镀铜、镀银、镀镍、微蚀等前处理和电镀铜等工序产生酸性废气，主要为氯化氢、氮氧化物、硫酸雾；

电镀金和化学镀金工序产生含氰废气，包括 HCl、NO_x、硫酸雾、氰化氢，沉铜工序产生甲醛废气；

酸碱废气、含氰废气、甲醛废气混合处理，经 9 套酸碱两级喷淋、2 套布袋除尘+碱液喷淋、3 套碱液喷淋处理后经 13 条排气筒高空排放。

(3) 有机废气

内外层涂布油墨、阻焊(丝印绿油)、文字和喷锡等工序产生有机废气，主要污染物为总 VOCs，经 3 套水喷淋+干式过滤+活性炭+RCO 脱附后经 3 条排气筒高空排放。

(4) 喷锡废气

喷锡工序产生喷锡废气，主要污染物为锡及其化合物、总 VOCs，经 1 套旋风喷淋+干式过滤+高压静电+活性炭后经 1 条排气筒高空排放。

(二) 废水

(1) 含镍废水（电镀镍废水和化学镍废水）

电镀镍后清洗工序和沉镍后清洗工序会产生含镍废水，主要污染物为总镍。含镍废水经两级物化沉淀后，经 RO 反渗透处理，产水回用于生产，浓水进入蒸发系统或作为危废委外处置。

(2) 含银废水

镀银后水洗工序产生含银废水，主要污染物为总银。含银废水经“两级破氰+混凝沉淀+MCR(膜化学反应器)+两级 RO 系统+蒸发系统”的处理工艺，系统产水回用于电镀银工序后的清洗工序。RO 浓水进入蒸发系统进行蒸发或作为危废委外处置，系统产生的蒸馏水回用至电镀银工序后的清洗工序，蒸发残余物当作危险废物委外处理。

(3) 含氰废水

沉/镀金后清洗工序、预镀铜后水洗工序产生含氰废水，主要污染物为 COD、SS、CN⁻，采用两级破氰处理+混凝沉淀，流入综合废水的均质池，和其它类水

张明 黄永华 陈伟 刘军 王达强 王晋 郭印

一起进入后续处理。

(4) 一般有机废水

膜、显影、整孔、膨胀、除胶渣、黑孔、抗氧化等后清洗工序、光亮铜水洗、活化水洗、中和及其水洗工序、镀酸铜后水洗工序、脱脂工序产生一般有机废水，主要污染物为 COD、SS、Cu²⁺，经气浮处理，流入综合废水的均质池，和其它类水一起进入后续处理。

(5) 络合废水

沉铜工序后水洗工序产生络合废水，主要污染物为 pH、COD、总铜、SS、氨氮、甲醛，采用“硫化物破络+混凝沉淀”预处理，尾水进入综合废水处理系统。

(6) 一般清洗废水

热水洗、活化、刷磨、洗板机酸洗、成品除油、冲污水后清洗工序产生一般清洗废水，主要污染物为 pH、COD、SS，作为中水回用处理系统的原水，该系统采用“物化沉淀+TFS-OF+中和+精密过滤+TFS-RO”组合工艺处理，RO 装置产水进入回用水池用于生产工序用水，RO 浓水排入综合废水处理系统。

(7) 废酸、高浓度有机废水、脱脂废水、脱脂废液

微蚀、预浸、还原、酸洗、酸性除油、剥挂等工序产生废酸，主要污染物为 pH、COD；

退膜、显影、整孔、膨胀、除胶渣、黑孔、抗氧化等工序产生高浓度有机废水，主要污染物为 pH、COD、SS；

LED 支架脱脂产生脱脂废水，主要污染物为 COD、SS、NH₃-N；电解除油、热脱除油工序产生脱脂废液，主要污染物为 COD、SS、NH₃-N；

废酸、高浓度有机废水、脱脂废水脱脂废液经气浮处理，流入综合废水的均质池，和其它类水一起进入后续处理。

(8) 废气喷淋废水

废气喷淋系统产生废气喷淋废水，主要污染物为 pH、COD、SS，进入综合废水处理设施进行处理。

(9) 综合废水

微蚀、酸洗、还原、镀铜、镀锡、退锡、酸性蚀刻、活化、棕化、除油等工序后清洗工序，及其他预处理后废水，主要污染物为 pH、COD、总铜、SS、氨氮、总磷，采用“混凝沉淀(两级)+水解酸化+兼氧+好氧+生化沉淀的处理工艺，

郭明 孙 朱云志 苏泳华 卢建强 刘辣 王达强 潘伟

尾水排入市政管网，由高新区污水处理厂进行处理。

（三）噪声

优化布局，选用低噪声设备，采取有效的消声降噪防治措施，确保厂界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类标准：昼间 $\leq 65\text{dB}$ （A），夜间 $\leq 55\text{dB}$ （A）。

（四）固体废物

（1）生活垃圾

员工办公生活产生，由环卫部门清运处理。

（2）一般固废

包括包装纸箱、边角料、铜箔、PP 边料、铝片、垫板、锡渣、废金属板、废塑胶、不良品，交资源回收商回收。

（3）危险废物

本项目产生的危险废物中化学品包装交供应商回用，其他危险废物均交有资质单位转运处置，与广东鹏瑞环保资源股份有限公司、广东飞南资源利用股份有限公司、中山市中环环保废液回收有限公司、江门市东江环保技术有限公司、韶关东江环保再生资源发展有限公司、珠海市东江环保科技有限公司、陆河中奕环保科技有限公司、韶关鹏瑞环保科技有限公司、中山火炬环保新材料有限公司、珠海市金浩宇环保科技有限公司等有资质单位签订了危废合同。

建设单位共设 5 个危废仓库，包括 1 号综合废物仓、2 号危废仓、3 号危废仓、含镍、含银污泥仓库含铜污泥仓库。

（五）其他环境保护设施

一詮科技（中国）有限公司已制定应急预案，并于 2023 年 3 月 16 日报送原广东省环境保护厅备案，备案编号 440704-2023-0008-M，并已建设以下风险防范措施。

（1）应急储存系统

已建设 2 个事故应急池，1 个约 1723m^3 的 1#事故应急池（长 28m、宽 34.2m、深 1.8m）和 1 个约 1324m^3 的 2#事故应急池（长 43m、宽 22m、深 1.4m），1#应急池与 2#应急池通过管道连接，总容积 3047m^3 。

（2）应急管网分析

①应急管网

16 刘宇东 王达强 张新 李达强 张新

应急管网依托厂区雨水管网。雨水管网与事故 1#应急池连通，从而实现了雨水管网与应急管网之间的功能转换。一詮公司设置有 3 个雨水排放口，雨水排放口已设置雨水阀门（规格：直径 0.9m）。在应急状态下，废水从以自流的形式流向雨水管网，关闭雨水阀门，废水以自流的形式流到应急池。

②应急储存系统

在突发环境事件状态下，立即确保关闭雨水阀门，流向雨水管道的事故废水以自流的形式流到 1#应急池（1723m³），废水处理站内事故废水及流向生产废水管网的事事故废水通过开启应急阀门，将事故废水流向转换成应急池，以自流的形式流至 2#应急池（1324m³），在一个应急池即将满负荷时，立即开启应急泵，将 1#应急池的事事故废水抽送至 2#应急池暂存，应急池容积能够满足事故废水的收集。

五、环境保护设施调试效果

有组织废气：

①DA001、DA013：

对 DA001 和 DA013 的监测结果表明：HCl、NO_x、硫酸雾符合《电镀污染物排放标准》(GB21900-2008)中“表 5 新建企业大气污染物排放浓度限值”HCl≤30mg/m³、NO_x≤200mg/m³、硫酸雾≤30mg/m³、HCN≤0.5mg/m³。

②DA002、DA018

对 DA002 和 DA018 的监测结果表明：HCl、NO_x、硫酸雾、HCN 符合《电镀污染物排放标准》(GB21900-2008)中“表 5 新建企业大气污染物排放浓度限值”HCl≤30mg/m³、NO_x≤200mg/m³、硫酸雾≤30mg/m³。

③DA003

对 DA003 的监测结果表明：颗粒物排放符合《大气污染物排放限值》(DB44/27-2001)第二时段二级标准，排放浓度≤30mg/m³、排放速率≤10.8kg/h。

④DA004、DA014、DA016

对 DA004、DA014、DA016 的监测结果表明：总 VOCs 排放符合《印刷行业挥发性有机化合物排放标准》(DB44/815-2010)丝网印刷II时段排放标准，排放浓度≤120mg/m³、排放速率≤2.55kg/h。

⑤DA005、DA006、DA007、DA008、DA009、DA011、DA015

对 DA005、DA006、DA007、DA008、DA009、DA011、DA015 的监测结果

17
刘果来 牛明
陈和 陈和
陈和 陈和
陈和 陈和
陈和 陈和

表明：HCl、NO_x、硫酸雾符合《电镀污染物排放标准》(GB21900-2008)中“表 5 新建企业大气污染物排放浓度限值”HCl≤30mg/m³、NO_x≤200mg/m³、硫酸雾≤30mg/m³、HCN≤0.5mg/m³；氨符合《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)表 1：排放速率低于 20kg/h。

⑥DA010、DA012

对 DA010、DA012 的监测结果表明：HCl、NO_x、硫酸雾符合《电镀污染物排放标准》(GB21900-2008)中“表 5 新建企业大气污染物排放浓度限值”HCl≤30mg/m³、NO_x≤200mg/m³、硫酸雾≤30mg/m³、HCN≤0.5mg/m³；氨符合《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)表 1：排放速率低于 20kg/h；甲醛符合排放符合《大气污染物排放限值》(DB44/27-2001)第二时段二级标准，排放浓度≤25mg/m³、排放速率≤1.69kg/h

⑦DA017

对 DA017 的监测结果表明：总 VOCs 排放符合《印刷行业挥发性有机化合物排放标准》(DB44/815-2010)丝网印刷II时段排放标准，排放浓度≤120mg/m³、排放速率≤2.55kg/h；锡及其化合物符合排放符合《大气污染物排放限值》(DB44/27-2001)第二时段二级标准，排放浓度≤8.5mg/m³、排放速率≤0.84kg/h

无组织废气：

本次验收监测在该项目厂区周界共布设了 4 个无组织废气监控点，上风向一个点位，下风向 3 各点位。

厂界臭气浓度、氨的无组织排放浓度符合《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)“表 1 恶臭污染物厂界标准值”二级新扩改建标准限值；HCl、NO_x、硫酸雾、氰化氢、颗粒物、甲醛、锡及其化合物、NMHC 的无组织排放监控浓度符合东省《大气污染物排放标准》(DB44/27-2001) 第二时段无组织排放监控浓度限值。

厂内 NMHC 符合广东省《固定污染源挥发性有机物综合排放标准》(DB44/2367-2022)表 3 厂区内 VOCs 无组织排放限值。

(二) 废水：

生活污水中的 pH、COD_{Cr}、BOD₅、氨氮、SS 符合广东省《水污染物排放限值》(DB44/26-2001) 第二时段三级标准。

黄海松 江晋 刘中策 王达强 陈新

生产废水的总镍经车间预处理系统处理后，综合池中的总镍符合广东省《电镀水污染物排放标准》(DB44/1597-2015)中表 2 珠三角排放限值；总排放口的 pH、CODcr、BOD5、SS、氨氮、石油类、氟化物、总氮、总磷、LAS、总氰化物、总有机碳、总铜、总镍符合广东省《电镀水污染物排放标准》(DB44/1597-2015)中表 2 珠三角排放限值和广东省《水污染物排放限值》(DB44/26-2001)第二时段一级标准中较严者。

(三) 噪声：

验收监测结果表明：厂界噪声监测点昼间、夜间噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB 12348-2008) 2 类标准限值要求。

(四) 固废：

目前，危险废物仓库符合危险废物贮存污染控制标准（GB 18597—2023）的要求。一般工业固体废物仓库符合《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB 18599-2020）的要求。

六、验收结论

项目生产工艺、地点与环评一致，建设内容、生产规模并未超出环评，污染防治措施的变动没有新增污染物排放，综上，项目的变动不属于重大变动。

验收期间监测结果表明：废水、废气以及噪声各类污染物排放均达到相应的排放标准；各固体废物均有较规范的处置。项目工程已竣工投入生产，运营期未发现任何污染投诉，施工期未接到任何形式的污染投诉。

验收组经现场检查并审阅有关资料，经认真讨论，一致认为本项目基本符合竣工环境保护验收条件，同意本项目通过竣工环境保护验收。

七、建议和要求

(一) 建设单位加强對环保治理设施进行定期维护，维持设施的运行，确保各项污染物符合排放标准排放，减少污染物对环境的影响。

(二) 建设单位应在生产工作期间，做好车间的密闭防护，减少污染物向环境排放。完善环保相关标识牌。

(三) 加强环境风险防范管理，切实执行相应的环境管理制度，加强相应设施、设备的巡查、维护、管理，加强应急防范意识。

(四) 完善环境信息平台，按要求开展自主监测，定期向社会公布企业环境信息，接受公众监督。

李永成

李永成

19 王达强

王达强

刘国栋

王达强

王达强

附：一詮科技（中国）有限公司改扩建项目（二期）竣工环境保护验收工作组成员名单

序号	类别	单位名称	签名	职务/职称	联系方式	身份证号码
1	建设单位	一詮科技（中国）有限公司	杜金达	总监	13635359091	500238199212030877
2	建设单位	一詮科技（中国）有限公司	郭晓华	助理	13715356216	440425197103043538
3	建设单位	一詮科技（中国）有限公司	黄诗敏	助理	14022583910	440781199009112324
4	监测单位	广东领测检测技术有限公司	江平	检测员	13750371144	14242198402280473
5	验收监测报告编制单位	江门市泰邦环保有限公司	王达强	工程师	18933148625	440782199407046816
6	环评单位	广东智环创新环境科技有限公司	刘国策	高工	13926416518	431126198606203824
7	专家	广东省江门生态环境监测站	朱礼均	高工	13534812707	440782198310055316
8	专家	江门市长绿环保科技有限公司	梁玉明	高工	13322887580	440105196308202431
9	专家	五邑大学	叶幸胜	教授	18924682996	44078319851126316
10	环保设施施工单位	创飞特环保产业发展股份有限公司	潘弟旺	工程师	15220111001	43072119871121001X
11						

一詮科技（中国）有限公司改扩建项目（二期）竣工环境保护验收会议签到表

序号	类别	单位名称	签名	职务/职称	联系方式
1	建设单位	一詮科技（中国）有限公司	杜金业	总监	13635359091
2	建设单位	一詮科技（中国）有限公司	廖永华	经理	13715356216
3	建设单位	一詮科技（中国）有限公司	黄许仪	助理	13422583910
4	监测单位	广东领测检测技术有限公司	李浩	检测员	13750371144
5	验收监测报告编制单位	江门市泰邦环保有限公司	王达强	工程师	18933148625
6	环评单位	广东智环创新环境科技有限公司	刘厚英	高工	18926416518
7	专家	广东省江门生态环境监测站	张均	高工	13534812707
8	专家	江门市长绿环保科技有限公司	梁必强	高工	13322887580
9	专家	五邑大学	阮幸胜	教授	18924682996
10	环保设施施工单位	创飞格环保产业发展股份有限公司	汤弟凡	工程师	15220411001